



cleaning
systems
for liquids

MKR Metzger GmbH
Recyclingsysteme
Rappenfeldstraße 4
D-86653 Monheim
Tel +49 (0) 9091 50 00 0
Fax +49 (0) 9091 50 00 30

www.mkr-metzger.de
info@mkr-metzger.de

Stationär
oder
mobil
erhältlich



▶ TB 250

Fremdölabscheider für die Reinigung von Kühlschmierstoffen

TB 250	Einheit	Wert
Fassungsvermögen Ölbehälter, Inhalt	ca. l	9
Maße		
Länge	mm	1000
Breite	mm	500
Höhe mit Rädern	mm	1000
Leergewicht	kg	65
Saughöhe (stat.)	mm WS	3000
Saugleistung	l/h	250-450
Temperatur	°C	< 60
pH-Wert	pH	5 - 9,5
Luftanschluss	bar	3 - 6

Anlagenbestandteile:

Gehäuse

Schweißkonstruktion aus 3mm gebeizten Edelstahl

Schläuche

Ansaugschlauch, Länge 3m, Ø 20 mm
D-Kupplung am Schlauchende
Rückführschlauch gereinigtes Medium,
Länge 3 m, Ø 32 mm, Typ Amorvin - HNA

Fremdölabtrennung

Durch Koaleszenzabscheider

Vorfilter, als Pumpenschutz

Einfachfilter Edelstahleinsatz 350 µm

Pumpe

Druckluftmembranpumpe 250l/h, 3 bar

Rückführung gereinigtes Medium über Schwerkraft

Max. Rücklaufhöhe 650 mm

Dokumentation

Bedienungsanleitung

Technische Änderungen vorbehalten

Stand 05/08 k/Datenblätter/Neue Datenblätter deutsch/TB 250

